

Disclosure to Promote the Right To Information

Whereas the Parliament of India has set out to provide a practical regime of right to information for citizens to secure access to information under the control of public authorities, in order to promote transparency and accountability in the working of every public authority, and whereas the attached publication of the Bureau of Indian Standards is of particular interest to the public, particularly disadvantaged communities and those engaged in the pursuit of education and knowledge, the attached public safety standard is made available to promote the timely dissemination of this information in an accurate manner to the public.

“जानने का अधिकार, जीने का अधिकार”

Mazdoor Kisan Shakti Sangathan

“The Right to Information, The Right to Live”

“पुराने को छोड़ नये के तरफ”

Jawaharlal Nehru

“Step Out From the Old to the New”

IS 3530 (1983): Gents' Rib - Knitted Cotton Stockings [TXD
10: Hosiery]

“ज्ञान से एक नये भारत का निर्माण”

Satyanaaranay Gangaram Pitroda

“Invent a New India Using Knowledge”



“ज्ञान एक ऐसा खजाना है जो कभी चुराया नहीं जा सकता है”

Bhartṛhari—Nītiśatakam

“Knowledge is such a treasure which cannot be stolen”



BLANK PAGE



PROTECTED BY COPYRIGHT

भारतीय मानक

IS 3530 : 1983

(दिल्ली)

(Reaffirmed 2001)

रुपयों के लिए धारा। 1 रुपया वाले सूती टनां तक के मौलिं
(स्टॉकिंग) की विशिष्टि

(पहला पुनरीक्षण)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR GENTS' RIB —
KNITTED COTTON STOCKINGS

(*First Revision*)

यूडीसी/UDC 687.254.81 : 687.31

© भा. भा. भूरो 1991

भारतीय मानक भूरो
मानक भवन, 9 बहादुर शाह चक्र भवन
नई दिल्ली 110002

© BIS 1991

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002

भारतीय मानक

रुखों के लिए धारादार बुनाई वाले सूती घुटनों तक के मौजों
 (स्टॉकिंग) की निशाष्ट
 (पहला पुनरीक्षण)

Indian Standard

**SPECIFICATION FOR GENTS' RIB —
 KNITTED COTTON STOCKINGS**

(First Revision)

0 प्रावक्षण

0.1 इस भारतीय मानक (पहला पुनरीक्षण) के मसौदे को होखरी विषय समिति द्वारा अंतिम रूप देने और वस्त्र विभाग परिषद के अनुसोदन के बाद भारतीय मानक संस्था द्वारा दिनांक 8 मार्च, 1983 को प्रक्षण किया गया।

0.2 इस मानक का पुनरीक्षण इसे प्रचलित व्यापारिक पद्धतियों के अनुरूप बनाने के लिए किया गया है।

0.3 बाट और माप अधिनियम 1976 के द्वारा देश में इकाइयों की अन्तरराष्ट्रीय प्रणाली के उपयोग का विधान किया गया है। उपयोग को इस प्रणाली से अवगत करने के लिए वस्त्रादि उद्योग में इस्तेमाल करने के लिए सिफारिश की गई एसआई इकाइयाँ परिशिष्ट 'बी' में दी गई हैं।

0.4 यदि देखना हो कि इस मानक में किसी अपेक्षा विशेष का पालन किया गया है या नहीं, तो परीक्षण या विश्लेषण में अवलोकन या गणना द्वारा परिणाम के रूप में जो भी मान आया हो, उसको IS 2 : 1960* के अनुसार पूर्णकि में बदल लिया जाए। पूर्णकित मानों में सार्थक स्थान उतने ही रखे जाएं जितने इस मानक के निर्दिष्ट मान में दिए गए हैं।

1 विषय क्षेत्र

1.1 इस मानक में विरंजित अथवा रंगे हुए पुरुषों के घुटनों तक के धारादार बुने हुए सूती मौजों के निर्माण संबंधी व्यौरे और अन्य विशेष लक्षण निर्धारित किए गए हैं।

*संबंधित मानक के पूर्णकित नियम संबंधी (पुनरीक्षित)।

0 FOREWORD

0.1 This Indian Standard (First Revision) was adopted by the Indian Standards Institution on 8 March 1983, after the draft finalized by the Hosiery Sectional Committee had been approved by the Textile Division Council.

0.2 This standard has been revised to bring it in line with the prevailing trade practices.

0.3 The standards of Weights and Measures Act, 1976 stipulates the use of International System of Units in the country. In order to familiarize the industry with this system, the recommended SI units for use in the textile industry are given in Appendix B.

0.4 For the purpose of deciding whether a particular requirement of this standard is complied with, the final value, observed or calculated, expressing the result of a test or analysis, shall be rounded off in accordance with IS 2 : 1960*. The number of significant places retained in the rounded off value should be the same as that of the specified value in this standard.

1 SCOPE

1.1 This standard prescribes constructional details and other particulars of gents' rib-knitted cotton stockings, bleached or dyed.

*Rules for rounding off numerical values (revised).

1.2 इस मानक में घुटनों तक के मौजों के सामान्य रंगरूप, अमरक, उनको छूने पर होने वाले अनुभव, फिनिश के प्रकार और रंग अथवा सफेदपन की मात्रा (देखें 4.3 भी) के लिए अपेक्षाएँ निर्धारित की गई हैं ।

2 पारिभाषिक शब्दावली

2.1 इस मानक के प्रयोजन के लिए IS 3596 : 1967* में दी गई परिभाषाएँ लागू की जायें ।

3 निर्माण

3.1 सूत

बुनाई, दाढ़ लगाकर जोड़ने की प्रक्रिया और जुड़ाई के लिए 30 सें. धागा (संस्पा 20 टेक्स) का सूत इस्तेमाल किया जाये ।

3.2 आकार

घुटनों तक के मौजों का आकार सामान्यतः आकृति एक में विकाये अनुसार हो ।

3.3 बुनाई

घुटनों तक के मौजों की बुनाई जोड़ रहित हो और वृत्ताकार बुनाई की मरम्मत पर की जाए । घुटनों तक के मौजों के ऊपरी हिस्से में धारीधार बुनाई की जाए । जो 1×1 धारी टाईों में की जाये । मौजों के आरंभ का वैल्ट (पट्टी) 4 कोर्स की पट्टी में हो जो या तो प्रति दो कोर्स के एक स्टैप अथवा दो स्टैप में बुना जाये ।

3.3.1 मौजों की टांग और पंचे 5×1 धारी-टाईों में बुने जायें । इसे धारीधार ऊपरी हिस्से के तल के नीचे 19 सें. मी. दूरी पर मौजे की टांग की चोड़ाई को, प्रत्येक 6 कोर्स के बाद एक सुई के फंदे को सिलिंडर से डायल तक पीछे को अवलने के द्वारा कम किया जाये ।

3.3.2 घुटनों तक के मौजों की एड़ी, तलवा और अंगूठा साथे टाईों में बुना जाये । घुटनों तक के मौजे की एड़ी और अंगूठा या तो मरम्मत के सामने वाले अथवा पिछले आधे भाग पर बुना जाए ।

3.4 दाढ़ लगाकर जोड़ना

घुटनों तक के मौजों की एड़ी और अंगूठे वाले भागों को दाढ़ लगाकर जोड़ा जाए । इस प्रकार जोड़ने की क्रिया एक समान हो और जुड़े हुए भागों में सिकुड़न और सिसवटें न दर्जने पाये ।

1.2 This standard does not specify general appearance, lustre, feel, type of finish, and degree of whiteness or shade of the stockings (see also 4.3).

2 TERMINOLOGY

2.1 For the purpose of this standard, the definitions given in IS 3596 : 1967* shall apply.

3 MANUFACTURE

3.1 Yarn

The cotton yarn of 30s cotton count (20 tex) shall be used for knitting, splicing and linking.

3.2 Shape

The shape of the stockings shall generally be as shown in Fig. 1.

3.3 Knitting

The stockings shall be knitted seamless on circular knitting machines. The top of the stockings shall be rib-knitted in 1×1 rib stitches. The welt at the beginning shall be a four-course welt knitted either in one step or in two steps of two courses each.

3.3.1 The leg and instep of the stockings shall be knitted in 5×1 rib stitches. At a distance of 19 cm below the bottom of the rib top, width of the leg of the stockings shall be reduced at the back by transferring loop of one needle from cylinder to dial after every six courses.

3.3.2 The heel, sole and toe of the stockings shall be knitted in plain stitches. The heel and toe shall be knitted on either the front or the back half of the machine.

3.4 Splicing

The stockings shall be spliced at the heel and toe portions. The splicing should be uniform and the spliced portion shall be free from creases or folds.

*हीजरी से संबंधित पारिभाषिक शब्दावली ।

*Glossary of terms relating to hosiery.

3.5 लूपाई

घुटनों तक के मौजों को अंगूठे के निचले माग अथवा ऊपरी माग में अच्छी तरह से जोड़ा जाये। जुड़ाई मजबूत, प्रत्यास्थ, लचकीली हो और उसमें गाँठें न पाई जायें। धागे के लूपे सिरे और अन्य ढीले सिरे की लम्बाई यदि कोई हो, तो वह 13 मिमी से कम नहीं हो और न ही 25 मिमी से अधिक हो। जब मौजों को बिना फटे उनकी लिंचने की सम्पूर्ण क्षमता तक खींचा जाये तो उनकी जुड़ाई में कोई लराबी न आये।

3.6 दोबों से रहित होना

घुटनों तक के मौजों में निर्माण सम्बन्धी दोष जैसे बड़ी-बड़ी मरम्मतें, ऊंचे-नीचे टॉके, छूटे हुए टॉके, छेद, दाढ़ वाली खराब जुड़ाई और रासायनिक क्षति आदि दोष न पाये जायें। रंग हुए मौजों में रंजक दोष जैसे — रंगाई में पड़ी धारियाँ और असमान रंगाई वाले दोष न हों और सफेद मौजें नीलकारी पदार्थों से रहित हों।

4 अपेक्षाएँ

4.1 मायाम और इम्ब्रियम

घुटनों तक के मौजे आकृति 1 के साथ पड़ी जाने वाली सारणी 1 में उल्लिखित अपेक्षाओं के अनुरूप हों।

टिप्पणी — घुटनों तक के मौजे का साइज़ एक संख्या के द्वारा बताया गया है जो सेंटीमीटर में पंजे की लम्बाई का संबोधनक मान है।

4.2 घुटनों तक के मौजे सारणी 2 में उल्लिखित अपेक्षाओं के भी अनुरूप हों।

4.3 सीलबंद नमूने

घुटनों तक के मौजे का सामान्य रंग-रूप, चमक, स्पर्श करने पर होने वाले अनुभव, फिनिश का प्रकार और सफेदपन की मात्रा अथवा रंग को प्रदर्शित करने अथवा निर्धारित करने के लिए एक नमूना जिसके लिए सहमति हो गई है लिया जाए और उसे सीलबंद किया जाए, पूर्ति किए गए घुटनों तक के मौजे इन सभी मामलों में इस नमूने के अनुरूप पाये जाये।

4.3.1 सीलबंद नमूने को रखने के अधिकार के बारे में पहले ही निर्माता और विक्रेता के बीच समझौता कर लिया जाए।

5 जोड़े बनाना

5.1 घुटनों तक के मौजों को उनके साइज़ के अनुसार जोड़े बनाकर रखा जाए।

3.5 Linking

The stockings shall be securely linked over or under the toe. The linking shall be elastic, smooth and free from knots. The length of the free ends of the linking yarn and other loose ends, if any, shall be neither less than 13 mm nor more than 25 mm. The linking shall not give way when the stockings are stretched without breaking to the full extent of the stretchability of the stockings.

3.6 Freedom from Defects

The stockings shall be reasonably free from the manufacturing defects, such as large mends, ladders, dropped stitches, holes, improper splicing and chemical damages. The dyed stockings shall be free from dyeing defects, such as streakiness and uneven dyeing and the white stockings from blueing agents.

4 REQUIREMENTS

4.1 Dimensions and Mass

The stockings shall conform to the requirements of Table 1 read with Fig. 1.

NOTE — Size of the stockings is denoted by a number which is the numerical value of the foot length in centimetres.

4.2 The stockings shall also conform to requirements given in Table 2.

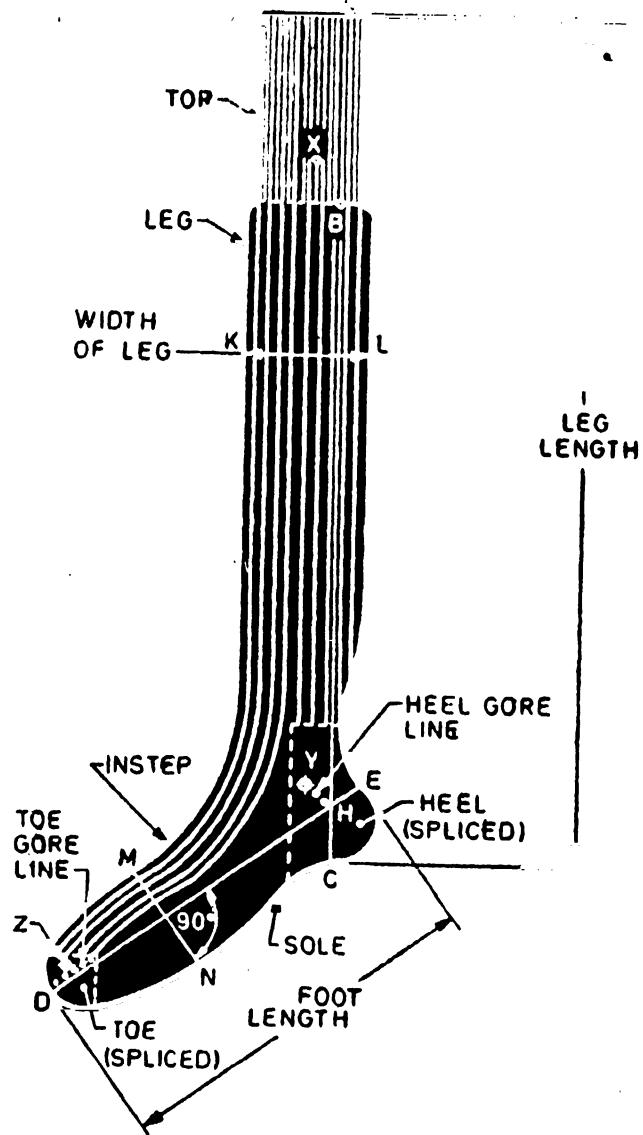
4.3 Sealed Sample

If in order to illustrate or specify general appearance, lustre, feel, type of finish, and degree of whiteness or shade, a sample has been agreed upon and sealed, the supply shall be in conformity with the sample in such respects.

4.3.1 The custody of the sealed sample shall be a matter of prior agreement between the buyer and the seller.

5 PAIRING

5.1 The stockings shall be paired according to their sizes.



आकृति 1 पुरुषों तक के आरीदार बुनाई वाले घृदनों तक के सूती बोजे
FIG. 1 GENTS' RIB-KNITTED COTTON STOCKING

Top	ऊपरी हिस्सा	Toe spliced	पंजे की दाव-जुड़ाई
Leg	टांग	Foot length	पंजे की ऊँचाई
Width of leg	टांग की ऊँचाई	Sole	तला
Leg length	टांग की लम्बाई	Heel (Spliced)	एड़ी (दाव जुड़ाई)
Instep	पंजे का ऊपरी हिस्सा	Heel gore line	एड़ी की गोर रेखा
Toe gore line	पंजे की गोर रेखा		

सारणी 1 घुटनों तक के मौजों के आयाम और इन्वर्मान
 (लंड 4.1 और आकृति 1)

Table 1 Dimensions and Mass of Stockings
 (Clause 4.1 and Fig. 1)

साइज Size	आयाम Dimensions					10 जोड़े का इन्वर्मान, न्यून Mass of 10 Pairs, Min
	पंजे की लम्बाई (एच में से दी से ई तक की दूरी)	पंजे की चौड़ाई (५म से एन तक की दूरी)	टांग की लम्बाई (एच में से ए से सी तक की दूरी)	आरीदार अमरी भाग की गहराई	टांग की चौड़ाई (के से एल तक की दूरी)	
Foot Length (Distance from D to E through H)	Width of Foot (Distance from M to N)	Leg Length (Distance from A to C through H)	Depth of Rib Top	Width of Leg (Distance from K to L)		
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
	सेमी	सेमी	सेमी	सेमी	सेमी	ग्रा
	cm	cm	cm	cm	cm	gm
23	23	9.5	57	15	9	710
25	25	10.0	59	15	10	760
26	26	10.0	60	15	10	785
27	27	10.0	61	15	10	810
28	28	10.0	62	15	11	840
29	29	11.0	63	15	11	875
30	30	11.0	64	15	11	920
छठ	± 0.5	± 0.5	± 1.0	± 0.5	± 0.5	—
Tolerance	± 0.5	± 0.5	± 1.0	± 0.5	± 0.5	—
परीक्षण की पद्धति	ए-2	ए-2	ए-2	ए-2	ए-2	ए-3
Method of Test	A-2	A-2	A-2	A-2	A-2	A-3

6 सूचनांकन

6.1 घुटनों तक के मौजों की प्रत्येक जोड़े पर निम्नलिखित के बारे में सूचना अंकित की जाए।

- क) साइज (जो अंगूठे की तरफ अंकित हो), और
- ख) निर्माता का नाम, हस्ताक्षर अथवा मार्क यदि कोई हो तो (घुटनों तक के मौजों के तले पर अंकित)।

6.1.1 मौजों पर भा भा ब्यूरो की मानक मुहर भी लगाई जा सकती है।

हित्पृष्ठी — मानक मुहर का उपयोग भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम 1986 और उसके अधीन बने नियमों और विनियमों के प्रावधानों के अनुसार होता है। किसी भारतीय मानक से संबंधित उत्पाद पर इस मुहर का लगा होना इस बात का बावधान है कि वस्तु के बनाने में उस मानक में दी गई वर्णनाओं का पालन किया गया है और उत्पादन के दौरान उत्पादक परीक्षण, निरीक्षण और गुणता नियंत्रण उस सुनिश्चित प्रणाली के अनुसार हुआ है, जिसका निर्धारण और पर्यवेक्षण तो भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा होता है तथा उत्पादक हारा। इस प्रणाली में बचाव की एक और बात यह है कि जिन उत्पादों पर वह मुहर अंकित की जाती है, भारतीय मानक ब्यूरो उन उत्पादों की समातार जीव प्रदाताल करके यह मालूम करता रहता है कि उत्पाद संबंध मानक के अनुरूप है या नहीं। निर्माताओं और संस्करणों को जिन जगहों पर मानक मुहर लगाने का साइर्स दिया जाता है, उनका विवरण भारतीय मानक ब्यूरो में मिल सकता है।

6 MARKING

6.1 Each pair of stockings shall be marked with the following:

- a) Size (marked towards the toe); and
- b) Manufacturer's name, initials or trade-mark, if any (marked on the sole).

6.1.1 The stockings may also be marked with the ISI Certification Mark.

NOTE — The use of the Standards Mark is governed by the provisions of the *Bureau of Indian Standards Act 1986* and the Rules and Regulations made thereunder. The Standard Mark on products covered by an Indian Standard conveys the assurance that they have been produced to comply with the requirements of that standard under a well defined system of inspection, testing and quality control which is devised and supervised by BIS and operated by the producer. Standard marked products are also continuously checked by BIS for conformity to that standard as a further safeguard. Details of conditions under which a licence for the use of the Standard Mark may be granted to manufacturers or producers may be obtained from the Bureau of Indian Standards.

सारणी 2 मोडों की अन्य अपेक्षाएँ
(खंड 4.2)

Table 2 Other Requirements of Stockings
(Clause 4.2)

बॉल्ड Sl No.	स्वरूप Characteristic	अपेक्षा Requirement	परीक्षण पद्धति Methods of Test
(1)	(2)	(3)	(4)
1.	बेस्ट की कुल संख्या, न्यून	144	ए-4
1.	Total number of wales, Min	144	A-4
2.	कोर्सेस/dm	100 \pm 4	ए-4
2.	Courses/dm	100 \pm 4	A-4
3.	आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण) प्रतिशत, अधिक	3.0	ए-5
3.	Dimensional change (due to relaxation) percent, Max	3.0	A-5
4.	अभिमार्जन अति, प्रतिशत, अधिक	2.0	IS 1383 : 1977* (हल्की पद्धति)
4.	Scouring loss, percent, Max	2.0	IS 1383 : 1977* (Mild method)
5.	जलीय सार का पीएच मान क) न्यूनतम ख) अधिकतम	6.0 8.0	IS 1390 : 1961† (अतिक्षम पद्धति)
5.	pH value of aqueous extract: a) Min b) Max	6.0 8.0	IS 1390 : 1961† (Cold method)
6.	जल में चुलनशील पदार्थ	1.0	IS 3456 : 1966‡
6.	Water solubles	1.0	IS 3456 : 1966‡
7.	भरम का अंश	0.5	IS 199 : 1973§
7.	Ash content	0.5	IS 199 : 1973§
8.	निम्नलिखित के प्रति रंग का पक्कापन क) प्रकाश	4 अच्छा बेहतर	IS 2454 : 1967 अच्छा IS 686 : 1957¶
	ख) धूसाई क्रिया	4 अच्छा बेहतर	IS 687 : 1979**
	ग) पसीना	4 अच्छा बेहतर	IS 971 : 1956††
	घ) रगड़	4 अच्छा बेहतर	IS 766 : 1956††
8.	Colour fastness to: a) Light	4 or better	IS 2454 : 1967 or IS 686 : 1957¶
	b) Washing	4 or better	IS 687 : 1979**
	c) Perspiration	4 or better	IS 971 : 1956††
	d) Rubbing	4 or better	IS 766 : 1956††

*द्वितीय और फिनिश किये गये सूती वस्त्रादि सामग्रियों में अभिमार्जन जात करने की पद्धतियाँ (पहला पूनरीक्षण) ।

*Methods for determination of scouring loss in grey and finished cotton textile materials (first revision).

†वस्त्र सामग्री के जलीय सार के पीएच मान जात करने की पद्धतियाँ ।

†Methods for determination of pH value of aqueous extracts of textile materials.

‡वस्त्र सामग्री के जल में चुलनशील पदार्थ जात करने की पद्धतियाँ ।

‡Method for determination of water soluble matter of textile materials.

§द्वितीय और फिनिश किए गए सूती वस्त्र सामग्रियों में रूपा, कुल साइज अच्छा फिनिश, भरम और जलीय पदार्थ जाकरन की पद्धति (दूसरा पूनरीक्षण) ।

¶Methods for estimation of moisture, total size or finish, ash and fatty matter in grey and finished cotton textile materials (second revision).

||हेलिम प्रकाश (जेनल लैप) के प्रति वस्त्र सामग्रियों का रंग पक्कापन जात करने की पद्धति ।

||Method for determination of colour fastness of textile materials to artificial light (xenon lamp).

¶ूर्ध्विम के प्रकाश के प्रति वस्त्र सामग्रियों का रंग पक्कापन जात करने की पद्धति ।

¶Method for determination of colour fastness of textile materials to daylight.

**द्वितीय के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन जात करने की पद्धति (दूसरा पूनरीक्षण) ।

**Method for determination of colour fastness of textile materials to washings: Test 1 (second revision).

††पसीने के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन जात करने की पद्धति ।

††Method for determination of colour fastness of textile materials to perspiration.

‡‡रगड़ के प्रति वस्त्र सामग्री का रंग पक्कापन जात करने की पद्धति ।

‡‡Method for determination of colour fastness of textile materials to rubbing.

7. पैकिंग

7.1 घुटनों तक के मौजों को IS 3086 : 1965* अथवा IS 3325 : 1965† जैसी भी स्थिति हो, के अनुसार पैक किया जाए।

8 नमूने लेना

8.1 राशि

किसी भी प्रेषण में एक समान गुणता वाले घागे से निर्मित सामान साइज के घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों को एक राशि माना जाए।

8.2 इस विक्रिएट के प्रति राशि की अनुरूपता को राशि से चुने घुटनों तक की जोड़ियों पर किए गए परीक्षणों के आधार पर ज्ञात किया जाए।

8.3 जब तक कि अन्यथा विक्रेता और क्रेता के बीच समझौता न हो जाये तब तक निरीक्षण के लिए राशि के साइज के अनुसार घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों की संख्या को सारणी 3 के स्तम्भ 1 और 2 के अनुसार यादृच्छिक रूप से चुना जाये।

8.4 जांच किए जाने वाले घुटनों तक के मौजों की जोड़ियों की संख्या और प्रत्येक लक्षण की अनुरूपता के लिए मापदण्ड निम्न हैं:

लक्षण	निरीक्षण किये जाने वाले मौजों की जोड़ियों की संख्या	अनुरूपता के लिए मापदण्ड	Characteristic(s) Number of Pairs Criterion for of Stockings to be Conformity Inspected
मौजों से देखकर सारणी 3 के स्तम्भ अनुरूप न बैठने वाले किए जाने वाले (2) के अनुसार। मौजों की जोड़ियों निरीक्षण आयाम और बेल्स और कोर्स की संख्या	सारणी 3 के स्तम्भ 3 में दी गई अनुरूप संख्याओं से अधिक न हो।	Visual inspection, According to Non - confor - dimensions and col 2 of Table 3	number of wales 3 and courses
द्रव्यमान	सारणी 2 के स्तम्भ सभी प्रेरक तत्संबंधी Mass 3 के अनुसार चुने अपेक्षाओं में से गए मौजों की 10 उतरे जोड़ियों के सेट	Sets of 10 pairs	All the obser- of stockings vations shall obtained from satisfy the relevant those selected requirement according to col 2 of Table 3
आयाम संबंधी सारणी 3 के स्तम्भ सभी परीक्षण परिपरिवर्तन अभिमान- 4 के अनुसार जंन अति, पौर्ण मान जल में घुलन- शील पदार्थ, भ्रस्म अंश और रंग का पक्कापन।	आयाम तत्संबंधी अपेक्षाओं में से उतरे।	Dimensional cha- scouring col 4 of Table 3 loss, pH value, 3 water solubles, ash content and colour fastness	According to All the test results shall satisfy the relevant requirement

*होमरी सूत अवश्य सामान की समुद्दी वैकेजबंदी की संहिता।

†होमरी सूत अवश्य सामान की देख में वैकेजबंदी की संहिता।

7 PACKING

7.1 The stockings shall be packed according to IS 3086 : 1965* or IS 3325 : 1965† as the case may be.

8 SAMPLING

8.1 Lot

In any consignment, all the pairs of stockings of the same size manufactured from the same quality of yarn, shall constitute a lot.

8.2 The conformity of a lot to the specification shall be determined on the basis of the tests carried out on the pairs of stockings selected from the lot.

8.3 Unless otherwise agreed to between the buyer and the seller, a number of pairs of stockings depending on the lot size, shall be selected at random according to col 1 and 2 of Table 3.

8.4 The number of pairs of stockings to be inspected and criterion for conformity for each characteristic shall be as follows:

Characteristic(s) Number of Pairs Criterion for of Stockings to be Conformity Inspected

Visual inspection, According to Non - confor - dimensions and col 2 of Table 3

number of wales 3 and courses

not exceed the corresponding number given in col 3 of Table 3

Sets of 10 pairs

All the obser- of stockings vations shall obtained from satisfy the relevant those selected requirement according to col 2 of Table 3

Dimensional cha- scouring col 4 of Table 3 loss, pH value, 3 water solubles, ash content and colour fastness

According to All the test results shall satisfy the relevant requirement

*Code of seaworthy packaging of cotton hosiery yarn and goods.

†Code for inland packaging of cotton hosiery yarn and goods.

सारणी 3 नमूने का साइज और अनुकूल न बैठने वाले घुटनों तक के मोजों की जोड़ियों की अनुमति संख्या
(संख्या 8.3 और 8.4)

Table 3 Sample Size and Permissible Number of Non-Conforming Pairs of Stockings
(Clauses 8.3 and 8.4)

Number of Pairs of Stockings in the Lot	आयाम और मोजों से देखरेख किया जाने वाला निरीक्षण			रासायनिक समानों के लिए परीक्षित घुटनों तक के मोजों की जोड़ियों की संख्या
	निरीक्षण किए जाने वाले घुटनों तक के मोजों की संख्या	अनुकूल न बैठने वाली जोड़ियों की संख्या		
	For Dimensions and Visual Inspection	Number of Permissible Non-conforming Pairs		
(1)	(2)	(3)	(4)	
100 तक	10	0	3	
Up to 100	10	0	3	
101 से 300	20	1	3	
101 to 300	20	1	3	
301 से 500	30	2	5	
301 to 500	30	2	5	
501 से 1 000	50	3	5	
501 to 1 000	50	3	5	
1 001 से ऊपर	80	5	8	
1 001 and above	80	5	8	

परिशिष्ट क
(सारणी 1 और 2)

परीक्षण की पद्धति

A P P E N D I X A

(Tables 1 and 2)

METHODS OF TEST

क-1 परीक्षण के लिए पर्यावरण संबंधी अवस्थाएँ और परीक्षण नमूनों का अनुकूलता

क-1.1 परीक्षण बानगियों का प्रचलित पर्यावरणीय अवस्थाओं में परीक्षण किया जाए। विवाद की स्थिति में नमूनों का अनुकूलता और परीक्षण IS 6359 : 1971* में उल्लिखित के अनुसार मानक पर्यावरण में किया जाए।

क-2 आयाम

क-2.1 परीक्षण नमूने में से एक घुटनों तक का मोजा लें। उसे धैतिज सतह पर चपटा बिधायें। उसमें से सभी सिलवटे और झुरियाँ उसे बिना क्षति पहुँचाये हाथ से हटा दें। फिर सारणी 1 में उल्लिखित आयामों के अनुसार नाप लें और निकटतम मिमी तक संशोधन कर लें।

A-1. CONDITIONING OF TEST SPECIMENS AND ATMOSPHERIC CONDITIONS FOR TESTING

A-1.1 The test specimens shall be tested in prevailing atmospheric conditions. In case of dispute, the specimens shall be conditioned and tested in the standard atmosphere as given in IS 6359 : 1971*.

A-2 DIMENSIONS

A-2.1 Take a stocking from the test sample. Lay it flat on a horizontal surface. Remove by hand all creases and wrinkles without distorting it. Measure, correct to the nearest millimetre, the dimensions given in Table 1.

*वस्त्र सामग्री के अनुकूल की पद्धति।

*Methods for conditioning of textiles.

क-3 व्यायमान

क-3.1 परीक्षण नमूने में से बुटनों तक के मोजों की 10 जोड़ियों का एक सेट निकालें और उन्हें 24 घंटों तक मानक पर्यावरण में रखें ताकि बुटनों तक के मोजों में नमी साम्य आ जाये । (देखें क-1.1) और उसका 10 ग्राम परिशुद्धता तक ठीक ठीक वजन करें ।

क-4 वेल्स और कोर्स

क-4.1 परीक्षण नमूने में से एक बुटनों तक का मोजा निकालें । उसे सतह पर चपटा करके बिछायें । फिर उसे बिना क्षति पहुँचाये उस शर से सारी सिलवटे और झुरियाँ हाथ से हटा दें ।

क-4.1.1 अब बुटनों तक के मोजों के प्रत्येक पाइवर्स में यदि कोई अंश हो तो उसके सहित वेल्स की संख्या गिने । उसी तरह मोजों के दूसरे पाइवर्स में भी यदि कोई अंश हो तो उसके सहित वेल्स की संख्या को भी गिने और इन दोनों संख्याओं को जोड़ दें ।

क-4.1.2 बुटनों तक के मोजों के दोनों पाइवर्स पर यदि कोई अंश हो तो उसके सहित 10 सेमी के कोर्स की संख्या को गिनें और प्रति डेसीमीटर पर औसत कोर्सों का परिकलन करें ।

क-3 आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण)**क-5.1 परीक्षण बानगियों पर सूचनाकान**

परीक्षण नमूने में से एक मोजा लें और उसके बीच में न मिटने वाली स्थाही से अथवा पक्के रंग के सिलाई के सूती बागे से एकस, वाई, जैड निशान लगायें । जिससे,

- सभी 3 बिन्दु समान वेल्स पर रहें,
- 'एक्स' बिन्दु ऊपरी भाग पर रहे,
- 'वाई' बिन्दु एडी की तिकोनी रेखा पर रहे, और
- 'जैड' बिन्दु अंगूठे के भाग पर रहे ।

क-5.2 कार्यविधि

क-5.2.1 परीक्षण बानगी को काँच की एक प्लेट में रखें । अब बानगी में पाई जाने वाली सभी सिलवटे और झुरियाँ हाथ से बिना क्षति हटा दें । अब बानगी पर दूसरी काँच की प्लेट रखें । अब इनका अलग-अलग माप लें, और इन्हें एक्स और वाई के बीच और वाई और जैड के बीच की दूरी के निकटतम मिमी तक की सही-सही नाप लें ।

A-3 MASS

A-3.1 Take a set of 10 pairs of stockings from the test sample. Condition to moisture equilibrium for 24 hours (see A-1.1) and weigh to an accuracy of 10 g.

A-4 WALES AND COURSES

A-4.1 Take a stocking from the test sample. Lay it flat on a horizontal surface. Remove by hand all creases and wrinkles without distorting it.

A-4.1.1 Count the number of wales including any fraction on one side of the stockings. Similarly count the number of wales including any fraction on other side of the stocking and add the two values.

A-4.1.2 Count the number of courses in 10 cm including any fraction on both sides of the stockings and calculate the average courses per decimetre.

A-5 DIMENSIONAL CHANGE (DUE TO RELAXATION)**A-5.1 Marking of Test Specimens**

Take a stocking from the test sample. Mark centrally on it, by means of indelible ink or a fast dyed cotton sewing thread, a set of three points, namely, X, Y and Z so that

- all the three points are on the same wale,
- point X is on the top portion,
- point Y is on the heel gore line, and
- point Z is on the toe portion.

A-5.2 Procedure

A-5.2.1 Place the test specimen on a glass plate. Remove by hand all creases and wrinkles without stretching the specimen. Place another glass plate on the specimen. Measure separately, correct to the nearest millimetre, the distance between X and Y and that between Y and Z.

क-5.2.2 उपयुक्त साइज की 10 सेमी गहरी ट्रे में परीक्षण बानगी को चपटा रखें। अब बानगी दो घंटे के लिए परिवेश ताप पर उपयुक्त गोला करने वाले पदार्थ की 0.5 प्रतिशत की मात्रा के साथ 25 मिली गहरे पानी में डुबो दें। अब पानी को सावधानीपूर्वक निघार लें, ताकि बानगी छिन्नने न पाये। अब सपाट सतह पर बानगी को चपटा फैला दें और फालतू पानी किसी भी अवशोषी सामग्री से सोखकर निकाल दें, फिर उसे परिवेश ताप पर सुखा लें।

टिप्पणी — परीक्षण बानगी में से फालतू पानी निकालने के लिए उसे निचोड़ने की अनुमति नहीं है।

क-5.2.3 सुखाने के बाद परीक्षण बानगी का परिवेश ताप पर नमी साम्य के लिए अनुकूल करें। अब उसे कांच की प्लेट में रखें और उसमें पड़ी सिलवटे और भुरियों को सावधानी पूर्वक हटा दें और फिर उसके ऊपर दूसरी कांच की प्लेट रख दें। अब एक्स और वाई के बीच की दूरी और वाई और जैड के बीच की दूरी को निकटतम मिमी की शुद्धता तक नाप लें।

क-5.3 परिकलन

क-5.3.1 निम्नलिखित सूत्र से इसका अलग-अलग परिकलन करें और दशमलव एक तक संशोधन कर लें और एक्स और और वाई बिन्दुओं के बीच और वाई और जैड बिन्दुओं के बीच हुए आयाम संबंधी परिवर्तन का प्रतिशत निकालें:

$$\text{एस} = \frac{\text{ए} - \text{बी}}{\text{ए}} \times 100$$

जहाँ

एस = आयाम संबंधी परिवर्तन (शिथिलन के कारण) प्रतिशत,

ए = एक्स और वाई अथवा वाई और जैड बिन्दु के बीच पानी में डुबोने से पूर्व की दूरी,

बी = पानी में डुबोने के बाद इन्हीं बिन्दुओं के बीच की दूरी।

क-5.3.2 औसत आयाम संबंधी परिवर्तन का परिकलन करें।

A-5.2.2 Lay the test specimen flat in a tray of suitable size, having a depth of 10 cm. Soak the specimen under a head of 25 mm of water containing 0.5 percent suitable wetting agent at room temperature for 2 hours. Drain out the water and remove the test specimen carefully so that it is not stretched. Lay the specimen flat on a smooth surface, remove the excess water by absorbent materials and dry it at room temperature.

NOTE — Removal of excess water by wringing the test specimen is not permitted.

A-5.2.3 After drying condition the test specimen to moisture equilibrium at room temperature. Place it on the glass plate, carefully remove wrinkles and creases and place another glass plate on it. Measure, correct to the nearest millimetre, the distance between *X* and *Y* and that between *Y* and *Z*.

A-5.3 Calculation

A-5.3.1 Calculate separately, correct to one place of decimal, the percentage dimensional change between the points *X* and *Y* and that between *Y* and *Z* by the following formula:

$$S = \frac{a - b}{a} \times 100$$

where

S = dimensional change (due to relaxation) percent;

a = distance between the two points *X* and *Y*, or *Y* and *Z*, before soaking; and

b = distance between the same points after soaking.

A-5.3.2 Calculate the average dimensional change.

परिक्षिप्त ल
(लंड 0.3)

वस्त्रादि के लिए अनुशासित एवं आई इकाइयाँ

A P P E N D I X B
(Clause 0.3)

RECOMMENDED SI UNITS FOR TEXTILES

क्र. सं. Sl No.	तत्वात् Characteristic	एस आई इकाई			उपयोग Application
		इकाई Unit	SI Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1)	(2)				
1.	लम्बाई	मिलीमीटर मिलीमीटर, सेन्टीमीटर	मिमी मिमी, सेमी	मी	(5)
		मीटर			रेशे नमूने और परीक्षण बानगियाँ (यथाउपयुक्त) सूत, रस्सियाँ, डोरियाँ, कपड़े
	Length	Millimetre Millimetre, centimetre	mm mm, cm	mm mm, cm	Fibres Samples, test specimens (as appropriate) Yarns, ropes, cordage, fabrics
2.	चौड़ाई	मिलीमीटर सेन्टीमीटर मिलीमीटर, सेन्टीमीटर	मिमी सेमी मिमी, सेमी	मी	कम चौड़ाई वाले कपड़े अन्य कपड़े नमूने और परीक्षण बानगियाँ (यथाउपयुक्त) कालीन, गलीब, दरियाँ (यथाउपयुक्त)
	Width	Millimetre Centimetre Millimetre, centimetre	mm cm mm, cm	mm cm mm, cm	Narrow fabrics Other fabrics Samples, test specimens (as appropriate)
3.	मोटाई	माइक्रोमीटर (माइक्रोन) मिलीमीटर	μमी मिमी		Carpets, druggets, <i>DURRIES</i> (as appropriate) जस्तीकरण प्रस्त होने वाले कपड़े अन्य कपड़े, कालीन, नमूने
	Thickness	Micrometre (micron) Millimetre	μm mm		Delicate fabrics Other fabrics, carpets, felts
4.	टेक्स घनत्व	टेक्स मिली टेक्स डेसी टेक्स किलो टेक्स	टेक्स मि टेक्स डे टेक्स कि टेक्स	टेक्स	सूत रेशे तंतु, तंतु सूत स्लाइवर, रस्सियाँ और डोरियाँ
	Linear density	Tex Millitex Decitex	tex mtex dtex		Yarns Fibres Filaments, filament yarns
5.	व्यास	Kilotex माइक्रोमीटर (माइक्रोन) मिलीमीटर	ktex μमी मिमी		Slivers, ropes, cordage रेशे बाणे, रस्सियाँ, डोरियाँ
	Diameter	Micrometre (micron) Millimetre	μm mm		Fibres Yarns, ropes, cordage

क्र सं. Sl No.	संकेत Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
6.	परिधि Circumference	मिलीमीटर Millimetre	मि.मी mm	सूत्र, डोरियाँ Ropes, cordage
7.	कपड़ों में घागेः क) लम्बाईवार	प्रति सेमी संख्या Number per centimetre	ताने/सेमी ends/cm	बुने कपड़े (यथाउपयुक्त)
	ल) चौड़ाईवार	प्रति डेमी संख्या Number per decimetre	ताने/डेमी ends/dm	
		प्रति सेमी संख्या Number per centimetre	बाने/सेमी picks/cm	
		प्रति डेमी संख्या Number per decimetre	बाने/डेमी picks/dm	
8.	करघे में ताने के घागे Warp threads in loom	प्रति सेमी संख्या Number per centimetre	ताने/सेमी ends/cm	रीड Reeds
9.	बुने कपड़ों में टांकों की संख्या: क) लम्बाई	प्रति सेमी में कोर्सेस संख्या Number per centimetre	कोर्सेस/सेमी courses/cm	निट किये कपड़े (यथाउपयुक्त)
	ल) चौड़ाई	प्रति डेमी में कोर्सेस संख्या Number per decimetre	कोर्सेस/डेमी courses/dm	
		प्रति सेमी में वेल्स की संख्या Number per centimetre	वेल्स/सेमी wales/cm	
		प्रति डेमी में वेल्स की संख्या Number per decimetre	वेल्स/डेमी wales/dm	
10.	टांके की लम्बाई Stitch length	मिलीमीटर Millimetre	मि.मी mm	निट किये कपड़े, सिले कपड़े Knitted fabrics, made-up items
11.	प्रति इकाई क्षेत्रफल का द्रव्यमान Mass per unit area	ग्राम प्रति वर्ग मीटर Grams per square metre	ग्रा./मी ² g/m ²	कपड़े Fabrics

क्र. सं. Sl No.	संकेत Characteristic	एस आई इकाई SI Unit		उपयोग Application
		इकाई Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1) 12.	(2) प्रति इकाई लम्बाई का द्रव्यमान Mass per unit length	(3) ग्राम प्रति मीटर Grams per metre	(4) ग्रा/मी g/m	(5) कपड़े Fabrics
13.	बट Twist	प्रति सेमी में बट प्रति मीटर में बट Turns per centimetre Turns per metre	बल/सेमी बल/मी turns/cm turns/m	सूत, रस्सियां, ढोरियां (यथाउपयुक्त) Yarns, ropes, cordage (as appropriate)
14.	परीक्षण या गेज लम्बाई Test or gauge length	मिलीमीटर, सेंटीमीटर Millimetre, centi-metre	मिमी, सेमी mm, cm	रेशे, सूत तथा वस्त्र बानियाँ धागे (यथाउपयुक्त) Fibre, yarn and fabric specimens (as appropriate)
15.	टूटन भार	मिली न्यूटन न्यूटन	मिन्यू न्यू	रेशे, जल्दी अतिग्रस्त होने वाले सूत (लच्छी या अलग-अलग धागे) मजबूत सूत (अलग-अलग या लच्छी के रूप में), रस्सियां, ढोरियां, कपड़े Fibres, delicate yarn (individual or skeins) Strong yarns (individual or skeins) ropes, cordage, fabrics
16.	टूटन लम्बाई Breaking length	किलोमीटर Kilometre	किमी km	सूत Yarns
17.	तन्त्रता Tenacity	प्रति टेक्स मिली न्यूटन Millinewton pertex	मिन्यू/टेक्स मिन्यू mN/tex	रेशे, सूत (अलग-अलग या लच्छों के रूप में) Fibres, yarns (individual or skeins)
18.	मरोड़ गुणक या मरोड़ गुणांक Twist factor or twist multiplier	बल प्रति सेमी \times टेक्स का वर्गमूल बल प्रति मीटर \times टेक्स का वर्गमूल Turns per centimetre \times square root of tex Turns per metre \times square root of tex	बल/सेमी \times $\sqrt{\text{टेक्स}}$ बल/मी. \times $\sqrt{\text{टेक्स}}$ $\text{turns/cm} \times \sqrt{\text{tex}}$ $\text{turns/m} \times \sqrt{\text{tex}}$	धागे (यथाउपयुक्त) Fibres, yarns (individual or skeins) Yarns (as appropriate)
19.	स्फोटन सामर्थ्य Bursting strength	न्यूटन प्रति वर्ग सेन्टीमीटर Newton per square centimetre	न्यू/सेमी ² N/cm ²	कपड़े Fabrics

क्र. सं. SI No.	जावण Characteristic	एस आयू इकाई		उपयोग Application
		इकाई Unit	संक्षिप्त Abbreviation	
(1) 20.	(2) विदारण सामर्थ्य Tear strength	(3) मिली न्यूटन न्यूटन Millinewton, newton	(4) मिल्यू न्यू mN, N	(5) कपडे (यथावृप्युक्त) Fabrics (as appropriate)
21.	पाइल ऊँचाई Pile height	मिलीमीटर Millimetre	मिमी mm	कालीन Carpets
22.	पाइल घनत्व Pile density	प्रति वर्गमीटर प्रति मिली- मीटर पाइल ऊँचाई में पाइल सूत्र का इत्यमात्र घास में Mass of pile yarn in grams per square metre per milli- metre pile height	ग्रा/मी ² /मिमी पाइल ऊँचाई g/m ² /mm pile height	पाइल कालीन Pile carpets
23.	प्रस्थास्थता मापांक Elastic modulus	मिली न्यूटन प्रति टेक्स प्रति इकाई विहृति Millinewton per tex per unit deformation	मिल्यू/टेक्स/इकाई विहृति mN/tex/unit deformation	रेसो, सूत, जड़े Fibres, yarns, strands

वस्त्रादि विभाग के हिन्दी में प्रकाशित अन्य मानक

IS 745 : 1975	हथकरघे की सूती चादरों की विशिष्टि	2
IS 1241 : 1987	हथकरघा के विरंजित अथवा रंजित-सूती कैलिको की विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)	2
IS 6906 : 1982	सूती छादी कपड़ों के रंग—पक्केपन की अपेक्षाएँ	2
IS 7878 : 1975	हाथ के बने छाँडलूम कालीनों की विशिष्टि	2
IS 10015 (भाग 7) : 1982	वस्त्रों के साइज पदनाम	1

व्यूरो के प्रकाशनों की मूल्य वर्ग पद्धति

(1 अक्टूबर 1987 से लागू)

1 अक्टूबर 1987 से लागू भारतीय मानकों की संक्षोधित मूल्य सूची मिम्नलिखित अनुसार है:

मूल्य वर्ग	मूल्य (रुपए)
1	10
2	15
3	20
4	25
5	30
6	35
7	40
8	45
9	50
10	60
11	65
12	70
13	80
14	90
15	100

द्विभाषी मानकों का मूल्य अंग्रेजी के मूल मानक के मूल्य के बराबर होता है, चाहे द्विभाषी मानक में अधिक पृष्ठ ही क्यों न हों ।

विवाद की स्थिति में इस मानक की अंग्रेजी पाठ सामग्री ही प्रामाणिक मानी जाये ।

In case of dispute, English text of this standard shall be considered authentic.

भारतीय मानक व्यूरो

भारतीय मानक व्यूरो एक वैधानिक संस्था है, जिसकी स्थापना भारतीय मानक व्यूरो अधिनियम, 1986 के अन्तर्गत देश में भारतीकरण मुहराकन और वस्तुओं की गुणता प्रमाणन गतिविधियों के विकास में एक रूपता लाने और इनसे सम्बद्ध विषयों से सम्बन्धित कार्य करने के लिए की गई है।

कापीराइट

भारतीय मानक व्यूरो के पास सभी प्रकाशनों का कॉपीराइट है। भारतीय मानक व्यूरो की पहले से तिलित अनुमति के बिना इन प्रकाशनों के किसी भी अंश को किसी भी रूप में पुनः प्रस्तुत नहीं किया जा सकता। लेकिन इसके साइर, टाइप अथवा प्रेषण पदनाम जैसे संकेत किसी भी आवश्यक विवरण को, मानक लागू करने में उपयोग पर रोक नहीं है। कापीराइट के सम्बन्ध में किसी भी पूछताछ के लिए निदेशक (प्रकाशन), प्रमुख (हिन्दी) भा.भा व्यूरो को लिखें।

भारतीय मानकों का पुनरीक्षण

भारतीय मानक की समीक्षा और पुनरीक्षण आवधिक रूप से किया जाता है और आवश्यकता होने पर, समय-समय पर संशोधन, यदि कोई हो, तो वे भी जारी किए जाते हैं। भारतीय मानकों के प्रयोक्ताओं को यह सुनिश्चित कर लेना चाहिए कि उनके पास मानक का अद्यतन संस्करण है अथवा वह संस्करण है जिसमें सभी अद्यतन संशोधन शामिल कर लिए गए हैं। भा.भा व्यूरो को, इस भारतीय मानक पर सम्मतियाँ निम्नलिखित का संदर्भ देते हुए मंजूर हैं।

नोट — इस मानक का अनुवाद भारतीय मानक व्यूरो की हिन्दी यूनिट द्वारा किया गया है।

प्रकाशन के बाद से अब तक जारी संशोधन

संशोधन सं.	जारी करने का तारीख	प्रभावित पाठ्य सामग्री

भारतीय मानक व्यूरो

मुख्यालय:

मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग, नई दिल्ली-110002

टेलीफोन : 331 01 31, 331 13 75

तार का पता:

(सभी कार्यालयों के लिए समान)

क्षेत्रीय कार्यालय:

टेलीफोन

मध्य : मानक भवन, 9 बहादुर शाह जफर मार्ग,
नई दिल्ली 110002

{ 331 01 31
331 13 75

पूर्वी : 1/14 सी.आई.टी. स्कीम VII एम, बी.आई.पी.रोड, मानिकतला
कलकत्ता 700054

36 24 99

उत्तर : एससीओ 445-446, सेक्टर 35-सी, चंडीगढ़ 160036

{ 3 16 41
2 18 42

दक्षिण : सीआईटी परिसर, मद्रास 600113

{ 235 04 42
235 15 19
235 02 16

पश्चिम : मानकालय, 19 एमआईडीसी, मरोल, अंबरी (पूर्व)
बम्बई 400093

632 92 95

शाखाएँ : अहमदाबाद, बंगलौर, भोपाल, मुम्बई, गुवाहाटी, हैदराबाद, जयपुर,
कानपुर, पटना, त्रिवेन्द्रम, करीबाबाद, गाजियाबाद, कोयम्बतूर, लखनऊ

AMENDMENT NO. 1 OCTOBER 1998
TO
IS 3530 : 1983 SPECIFICATION FOR GENTS'
RIB-KNITTED COTTON STOCKINGS

(First Revision)

(Page 7, Table 2) — Substitute the following for the existing table:

Table 2 Other Requirements of Stockings
(Clause 4.2)

SI No.	Characteristic	Requirement	Method of Test
(1)	(2)	(3)	(4)
i)	Total number of wales, <i>Min</i>	144	A-4
ii)	Courses/dm	100 \pm 4	A-4
iii)	Dimensional change (due to relaxation), percent, <i>Max</i>	5.0	A-5
iv)	pH value	6 to 10	IS 1390 : 1983* (Cold method)
v)	Water solubles	1.0	IS 3456 : 1966†
vi)	Ash content	0.5	IS 199 : 1989‡
vii)	Colour fastness ratings of dyed stockings, <i>Min</i> :		
	i) Light	5	IS 686 : 1985§ IS 2454 : 1985
	ii) Washing Test 1		IS 687 : 1979¶
	a) Change in colour	4	
	b) Staining of adjacent fabric	4	
	iii) Perspiration:		IS 971 : 1983**
	a) Change in colour	3	
	b) Staining of adjacent fabric	3	

*Methods for determination of pH value of aqueous extracts of textile materials (first revision).

†Methods for determination of water soluble matters of textile materials.

‡Textiles — Estimation of moisture, total size or finish, ash and fatty matter in grey and finished cotton textile materials (third revision).

§Methods for determination of colour fastness of textile materials to daylight (first revision).

||Methods for determination of colour fastness of textile materials to artificial light (Xenon lamp) (first revision).

¶Method for determination of colour fastness of textile materials to washing : Test 1 (second revision).

**Method for determination of colour fastness of textile materials to perspiration (first revision).

(TX 10)

Reprography Unit, BIS, New Delhi, India